

派出開口部が取り外されている薄板ジャケット 1-2 のつまみの端部がある薄板シェルがパイプ底版 1 に取り付けられて、パイプ底部と溶接される。その後フランジ溶接板 1-3 が取り付けられて、薄板ジャケット 1-9、2-10 が押す。次に予め準備されたねじシャケット 1-9、2-10 がねじ込まれて、フランジ溶接部と溶接され、ランジ溶接部へ差込まれて、薄板ジャケット 1-2 を取り付けられる。次に、さらにカバーフローブ 2-7 を薄板ジャケット 1-2 に取付ける。

され、このカバー薄板はねじエシャンボ2.0並びにフレット1.2、接着ハイア2.4、ねじケースを形成するランナ薄板など、一種のウーターケースである。
ように、沿用される。
【図1】本発明による熱伝導装置の外観を示す図であ
る。

【図2】図1の熱伝達装置の上部に付けて配置された舌片
【図3】矩形ハイドの内部に対をなして配置された舌片
の取付け状態を示す図である。

【図4】矩形ハイブの内部構造を示す図である。舌側に垂直して配置された舌側

【図5】矩形パイプの内部構造
の取付け状態を示す図である。

【図6】楚形ハーナーの
の取付け状態を示す図である。
細略的に示される金属薄板ジャケットを有す

【図4】微品の底部を軸方向に見た上面図である。格子状のパイプ底部を軸方向に見た上面図である。

【図8】は3次元ハイブの軸方向の断面図である。
に接続する接続ハイブの軸方向の断面図である。

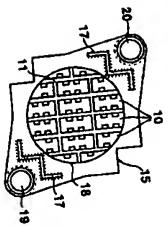
【解説】
1.0…矩形ハイブ
1.1…ハイブ底部

12...薄板ジャケット
15...フランジ薄板

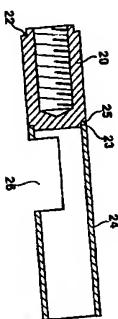
18…開口部
19, 20…固定手段

24...接続(1)

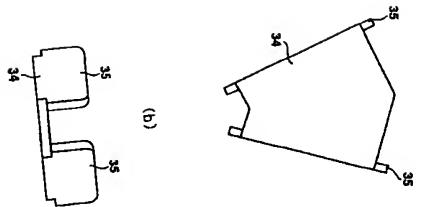
〔四八〕



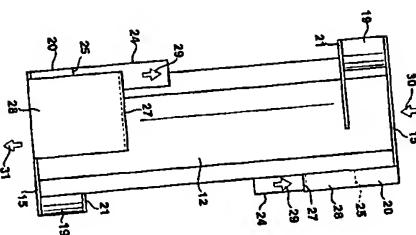
12



[8]



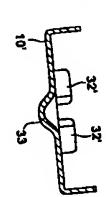
四
五



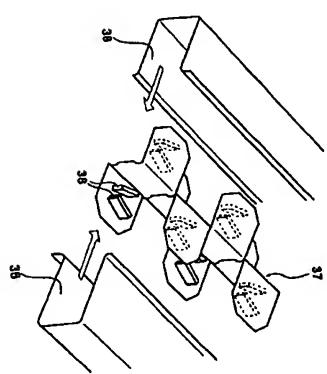
11



四

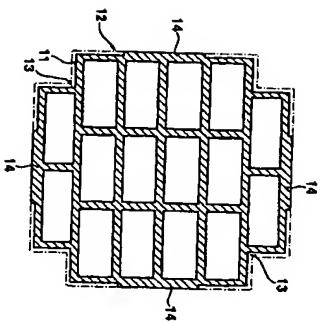


四



BEST AVAILABLE COPY

[図7]



フロントページの続き

(72)発明者 コンラド フェンダー

ドイツ連邦共和国, 91354 ベシクハイム,
イム クライネン シュタインバッハ 26

(72)発明者 ヤン ベンツエルバーガー

ドイツ連邦共和国, 73732 エスリンゲン,
ホルツビーゼンベック 17